

盘锦涂装设备 悬挂涂装设备 叁崎涂装

产品名称	盘锦涂装设备 悬挂涂装设备 叁崎涂装
公司名称	重庆叁崎涂装机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市沙坪坝区西永镇中柱村界牌社
联系电话	18084092758 18084092758

产品详情

重庆叁崎设备喷涂生产线是高压静电发生器送至枪尖使喷出的粉末带电后吸附在被涂工件上的设备。静电高压的高低可以判定一台设备的性能。由于高压发生器(静电喷涂设备关键部件)制造技术的限制,大部分国内小厂制造的设备高压发生器是在控制器(主机)上,通过高压电缆输送到手持喷枪上,由于高压传输有很大的损耗,盘锦涂装设备,以及高压电缆绝缘的承受能力限制,到枪尖的电压只有6至7万伏特(60KV-70KV)。所以上粉率低,涂装设备制造厂,加上其它控制技术不完善,容易产生对工件打火,悬挂涂装设备,拐角、死角、焊点、重喷不上粉及喷手有电击感等不良现象,该技术在国外已经淘汰。新型的重庆叁崎设备喷涂生产线高压发生器都是集成在手持喷枪上,由于邻近枪尖,高压传输距离短效率很高,但也是高压发生器制造技术水准的高低决定该类喷枪的性能。国内厂家制造的设备,数据上注明有10万伏特(100KV)静电输出,但实际只有7至8万伏特(70KV-80KV),进口的设备注明10万伏特(100KV)静电输出,实际却达到10.5-12万伏特(105KV-120KV)。

以“与时俱进、开拓、不断改进”当作是生产方针,以“诚信为本,悬挂表面涂装设备,合作双赢,服务社会”的经营理念为宗旨,着力于打造现代化城市景观发展以及改善户外情况.改进户外情况提升生活品质,来商谈合作!

自动涂装生产线组成部分

前处理机组是表面处理常用的设备,其原理是利用机械冲刷加速化学反应来完成除油、磷化、水洗等工

艺过程。前处理的典型工艺是：预脱脂、脱脂、水洗、水洗、表调、磷化、水洗、水洗、纯水洗。

喷粉系统中的大小旋风+滤芯回收装置是较先进，上色换色较快的粉末回收装置。粉末回收率达到98%。

喷漆设备可分为油淋式喷漆室、水帘式喷漆室，广泛运用于自行车、汽车钢板弹簧、大型装载机的表面涂装。

烘炉是涂装生产线中的重要设备之一，它的温度均匀性是保证涂层质量的重要指标。

热源系统是设备加热方式，它利用对流传导原理对烘炉进行加热，达到工件的干燥和固化。热源可根据用户的具体情况选择：电、蒸汽、燃气或燃油等。生产热源循环风机如是耐高温风机，则具有寿命长、能耗低、噪声低、体积小等优点。

电气控制有集中和单列控制。集中控制能采用可编程序控制器来控制主机，根据编制的控制程序对各工序进行自动控制，数据采集和监视报警。单列控制是涂装生产线中常用的控制方式，各个工序单列控制，电控箱（柜）设置在设备附近，造价低、操作直观、维修方便。

悬输机是工业流水线、涂装线的输送系统，积放式悬输机应用于L=10-14M的仓储货架和异型路灯合金钢管涂装线。

自动喷粉注重质量

无论是手动喷粉或自动喷粉，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。在涂装生产线这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。(3)涂装生产线固化工序生产这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固化。

盘锦涂装设备-悬挂涂装设备-叁崎涂装(推荐商家)由重庆叁崎涂装机械设备有限公司提供。重庆叁崎涂装机械设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。叁崎涂装——您可信赖的朋友，公司地址：重庆市沙坪坝区西永镇中柱村界牌社，联系人：杨总。同时本公司还是从事重庆生产流水线，重庆生产线设备，重庆涂装流水线的厂家，欢迎来电咨询。